

⑯ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭58—98242

⑤ Int. Cl.<sup>3</sup>  
B 32 B 5/18  
27/08  
// B 68 G 11/04

識別記号

庁内整理番号  
7603—4F  
6921—4F  
6501—3B

⑬ 公開 昭和58年(1983)6月11日

発明の数 1  
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑭ 車両用ウレタン部材

⑰ 出願人 池田物産株式会社  
横浜市保土ヶ谷区東川島町1番  
地の3

⑱ 特願 昭56—198195

⑲ 出願 昭56(1981)12月9日

⑳ 発明者 照井満

横浜市南区六ツ川4の1199の85

㉑ 出願人 日栄工業株式会社  
浜北市中条815番地

㉒ 代理人 弁理士 宮園純一

明 細 書

1. 発明の名称

車両用ウレタン部材

2. 特許請求の範囲

- (1) 車両に用いられるウレタンフォームやウレタンチップ成形品等のウレタン部材において、このウレタン部材の表面に水溶性ウレタン剤を腐状に付着すると共に、これを常温で乾燥させてトリム表皮層を形成したことを特徴とするウレタン部材。
- (2) 前記水溶性ウレタン剤をポリエーテル、X.D. I、非イオン系乳化剤を主成分として構成したことを特徴とする特許請求の範囲第1項記載のウレタン部材。
- (3) 前記水溶性ウレタン剤をポリエステル、X.D. I、非イオン系乳化剤を主成分として構成したことを特徴とする特許請求の範囲第1項記載のウレタン部材。

3. 発明の詳細な説明

本発明は、例えば自動車シート、ヘッドレスト、天井のような内装部材に用いられるウレタン部材に関し、特に、表面にトリム表皮を一体的に形成するための構造に関する。

一般に、自動車等に用いられるシートやヘッドレスト等にあつては、真空成形されたウレタンフォームや加熱成形されたウレタンチップ成形品等のウレタン部材をフレームに装着した後、このウレタン部材に別工程で袋状に縫製された表皮を被せることによつて、トリム構成される場合が多い。

しかし、このトリム構成、例えばシートの表皮は、第1図に示すように、着座者の身体を直接受けるメイン部A、このメイン部Aの周りの袖部B、この袖部Bに続くサイド部Cを構成させつつ袋状に縫製され、しかも、この縫製された表皮はシートの緩衝材を構成するウレタン部材に被せられた後、開口部をリング状のクリップで封緘される。このため、シートを完成させるには、表皮の縫製、被せ、封緘の面倒な各工程を経なければならず、効率的な生産化の推進が困難である。また、ヘッドレストを製造する場合にあつても、表皮の縫製、

被せ、封緘を必要とするので、前述したシートのときと同様の問題がある。

本発明は、前述した従来の実情に鑑み、ウレタンフォームやウレタンチップ成形品等の表面に水溶性ウレタン剤を層状に付着させ、これを常温乾燥することによつて、トリム表皮層を一体的に形成して表皮の縫製、被せ、封緘を省略しつつ健全な量産化を効率的に達成できるウレタン部材を提供するものである。

以下、第2図について本発明の施されたクッションシートの詳細を説明する。この実施例はクッションシートについて説明するけれども、本発明はこれに限定されるものではなく、バックシートは勿論のこと、ヘッドレストや天井のような内装部材にも適用可能である。即ち、本発明のウレタン部材は、表面に水溶性のウレタン剤をデツピングまたはスプレー等の公知の方法で付着させ、これを常温乾燥させることを特徴としている。

第2図はクッションシートを左右方向から縦断面した断面図であつて、クッションシートの金属

製のフレーム部分は図示を省略してある。このクッションシートのウレタンフォーム1は真空成形によつて所定形状に成形されている。即ち、ウレタンフォーム1は着座面2の中央部前後方向に着座者の尻部を受けるメイン部3、このメイン部3の前側と両側に位置される袖部4、この袖部4の前側と両側に位置されるサイド部5を備え、前記メイン部3とサイド部4との境には装飾用の凹溝6が形成されている。

一方、前記ウレタンフォーム1のメイン部3、袖部4、サイド部5を構成する表面には、水溶性ウレタン剤7が層状に付着されており、このウレタン剤7の層は常温で乾燥されて形成される。この水溶性ウレタン剤7の主成分は、発明者の試作によると重量比でポリエーテルあるいはポリエステル90%、X.D.I (キシリレンジイソシヤネート) 9%、非イオン系乳化剤1%とし、その粘度は700~1000 c.p.sであり、乾燥には10~15分の時間を要した。

以上のように構成した実施例によれば、メイン

部3、袖部4、サイド部5、及び凹溝6の各表面にウレタン剤7の表皮層が、第2図示のように馴染んだ状態でウレタンフォーム1と一体的に形成されてトリム構成されている。しかも、トリム構成された表皮層は、デツピング、スプレー等の公知の方法で水溶性ウレタン剤7をウレタンフォーム1に層状に付着させた後常温乾燥するだけで形成できるので、その作業性は効率的でかつ歩留の良好な製品を得ることができる。さらに、水溶性ウレタン剤7は乾燥後においても柔軟であり、強靱性を呈しつつ材質的な劣化も極めて少ないので、ウレタンフォーム1の表面にトリム表皮層が水溶性ウレタン剤7で一体的に形成されても、ウレタンフォーム1自身の弾力性は損なわれることがなく、クッションシートの感触をも十分に維持できる。

第3図は本発明の施されたヘッドレストの縦断面図であつて、このヘッドレストは、先ず公知の方法によつてウレタン材のチップ塊とバインダからなる混練物をステー8の上部に成形させた心材

9を用意する。その後、この心材9の表面には、重量比でM.D.I (ジフェニールメタンジイソシヤネート) 10~30%、ポリエーテル90~70%からなるウレタン系プレポリマー10をデツピングまたはスプレー等の公知の方法で層状に付着させ、これを成型型内で加熱発泡させる。次いで、これの表面に水溶性ウレタン剤11を前記実施例と同様に層状に付着させ、これを常温で乾燥される。したがつて、この実施例にあつても、前記実施例と同様に表皮の縫製、被せ、封緘の各工程を省いてトリム表皮層が形成できる。

なお、前記各実施例においては、シート、ヘッドレストをそれぞれ例示したけれども、本発明を天井部材に施する場合においては、所定形状の表面を有する天井基材に水溶性ウレタン剤を層状に付着し、これを常温乾燥させればよいことは詳述するまでもなく明らかであろう。

ところで、本発明において、トリム表皮層の表面にシボ出しや網目模様、その他の各種の模様を構成させる場合には、水溶性ウレタン剤を常温で

乾燥させるとき、所定の模様に対応するキャビティ表面を備えた型の使用によつて簡単かつ的確に模様を造形できる。また、本発明によれば、ウレタン材のシート状部材の表面に水溶性ウレタン剤を層状に付着させて常温で乾燥することによつて、表面が柔らかなトリム構成されたウレタンからなるシート状の部材が簡単に得られる。

溶性ウレタン剤。

以上説明したように本発明によれば、ウレタン部材の表面に水溶性ウレタン剤を層状に付着し、これを常温で乾燥させるだけであるので、従来のように表皮の縫製、被せ、封緘の面倒な工程を完全に省略して健全な量産体制を効率的に達成でき、しかもウレタン部材自身の弾力性を損なわずに柔軟で強靱なトリム表皮を構成することができる。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は自動車の一般的なシートの斜視図、第2図は本発明の施されたクッションシートの断面図、第3図は本発明の施されたヘッドレストの断面図である。

1…ウレタン部材、2…着座面、7、11…水

